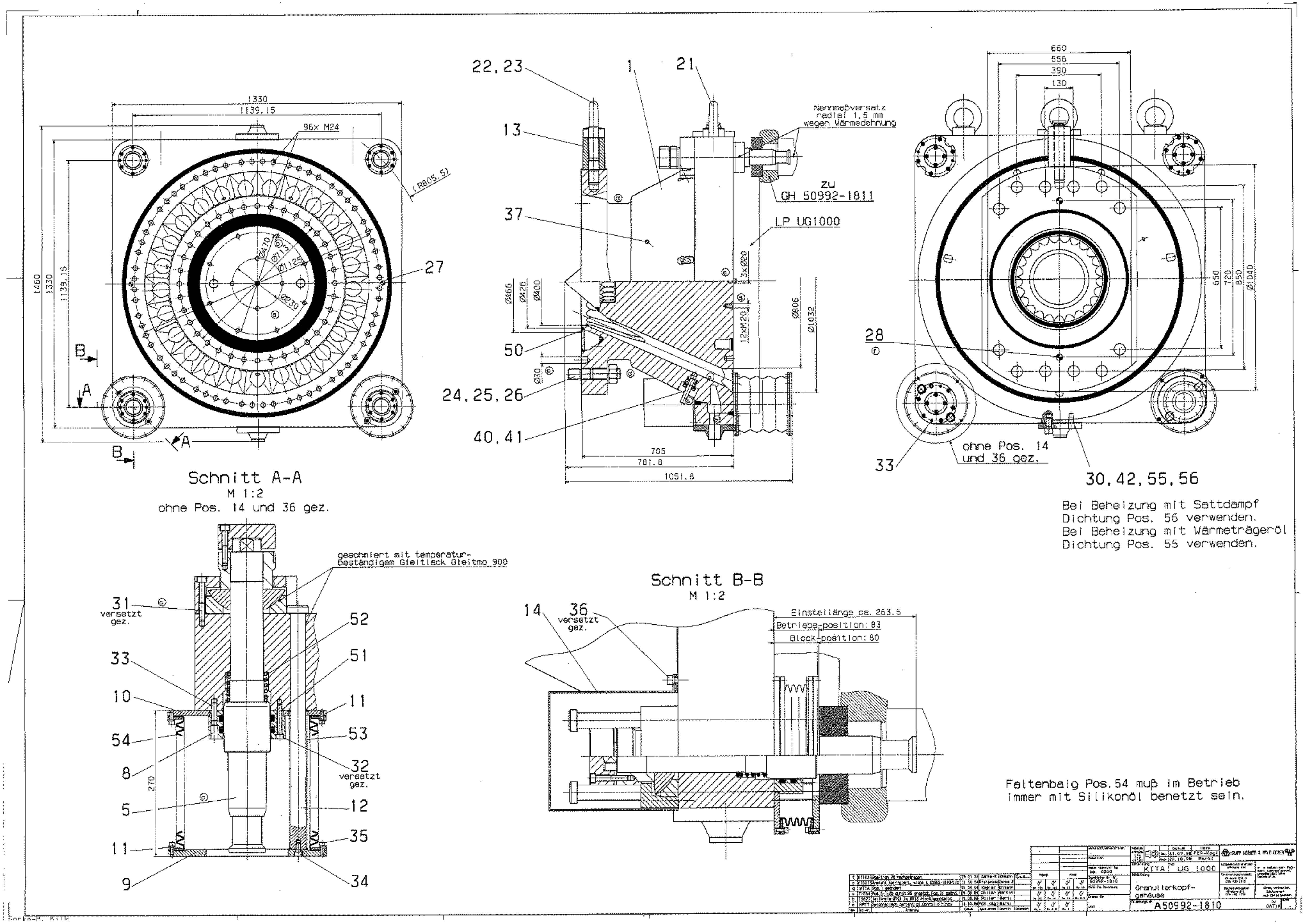
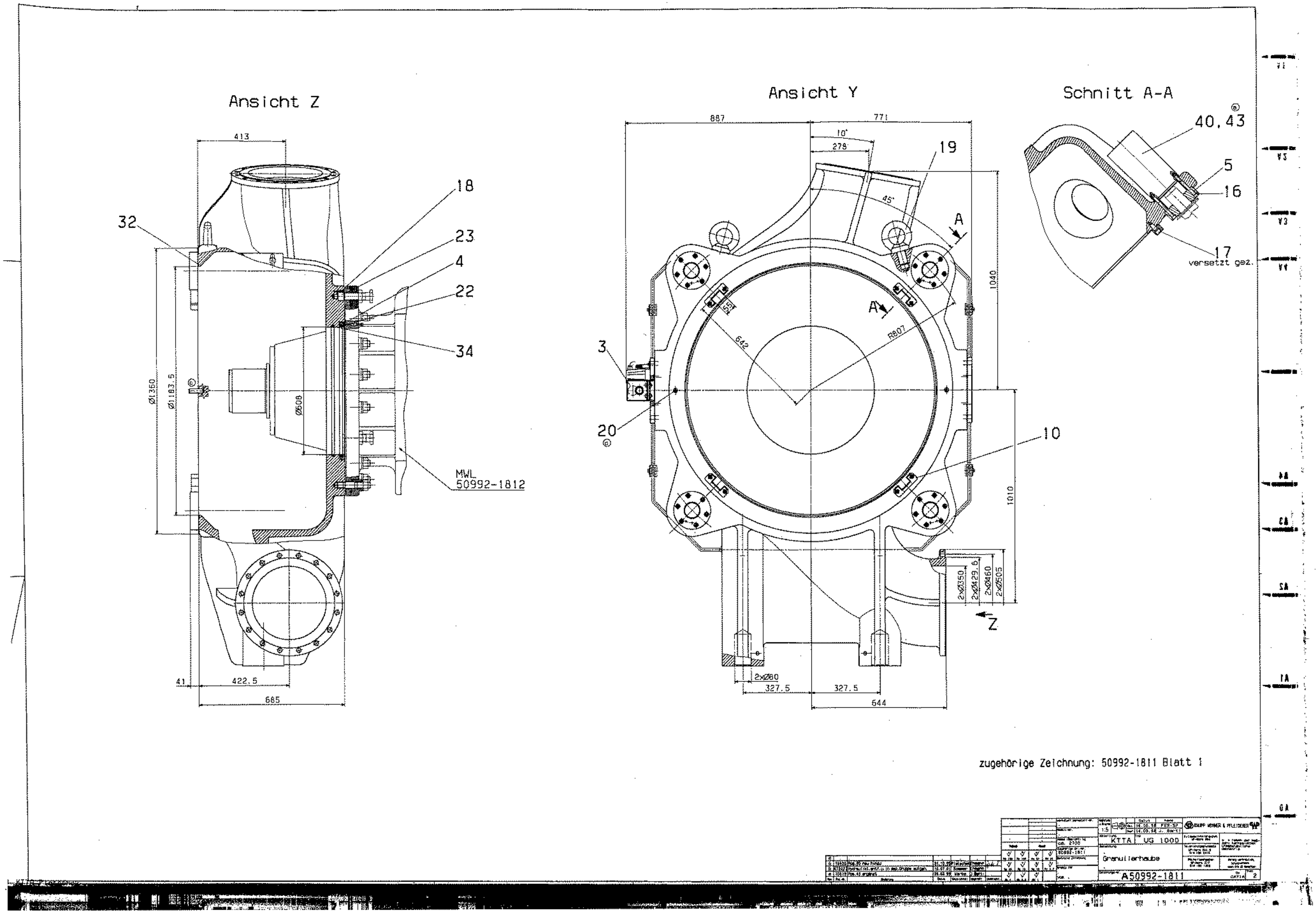
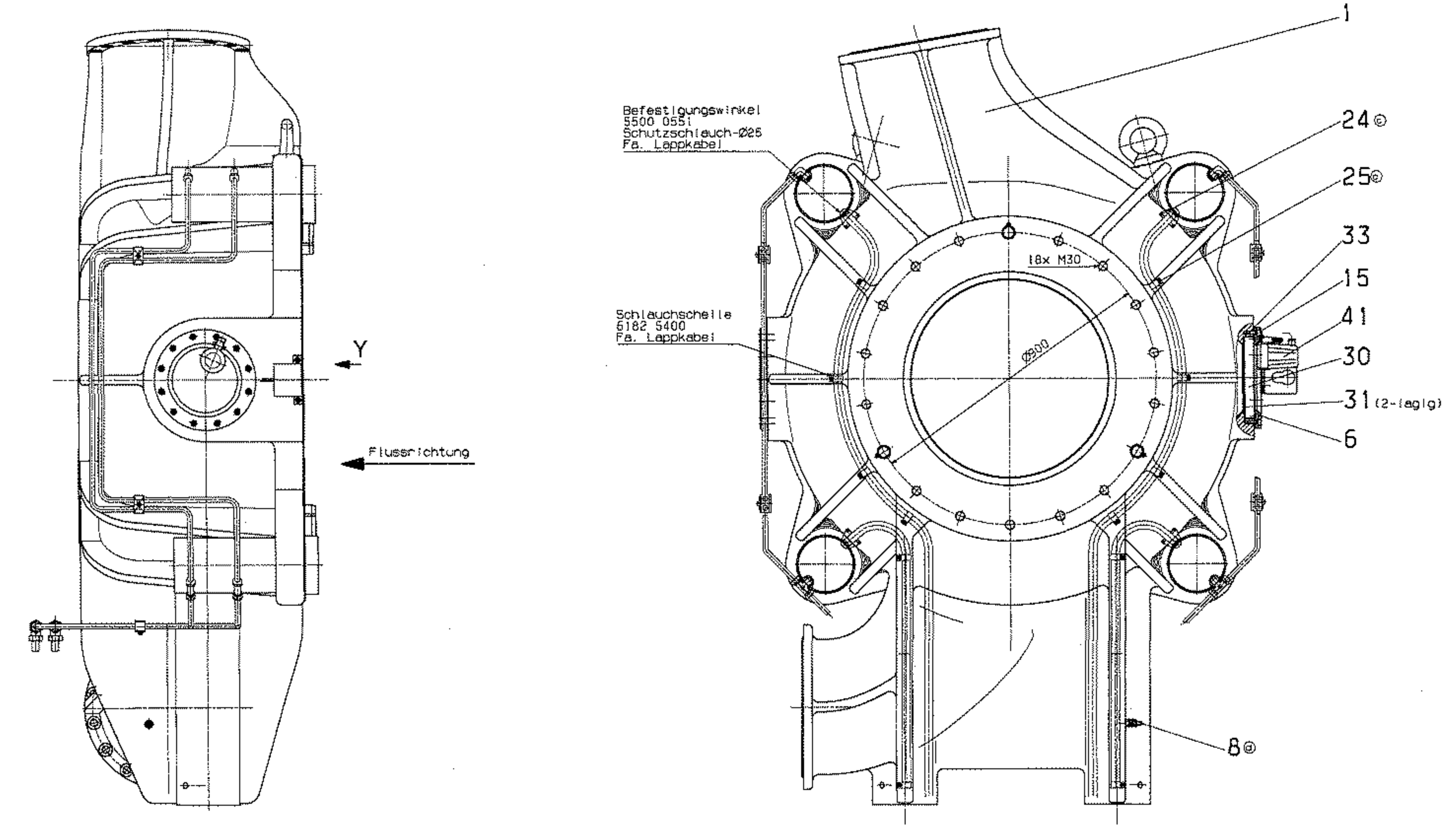
03.07.2009


Schnitt A-A
M 1:2
ohne Pos. 14 und 36 gez.
Schnitt B-B
M 1:2
Nennmaßversatz radial 1,5 mm wegen Wärmedehnung
zu GH 50992-1811
LP UG1000
ohne Pos. 14 und 36 gez.
30, 42, 55, 56
Bei Beheizung mit Sattdampf Dichtung Pos. 56 verwenden.
Bei Beheizung mit Wärmeträgeröl Dichtung Pos. 55 verwenden.
geschmiert mit temperaturbeständigem Gleitlack Gleitmo 900
Einstellänge ca. 253.5
Betriebs-position: 83
Block-position: 80
Faltenbalg Pos. 54 muß im Betrieb immer mit Silikonöl benetzt sein.
KTTA UG 1000
Granulierkopfgehäuse
A50992-1810

03.07.2009


Ansicht Z
Ansicht Y
Schnitt A-A
40,43
5
16
17
versetzt gez.
18
23
4
22
34
32
MWL
50992-1812
Ø1360
Ø1183,5
Ø608
413
41
422,5
685
887
771
10°
278
45°
19
A
1040
642
R807
3
20
10
1010
2xØ350
2xØ429,6
2xØ460
2xØ505
Z
2xØ80
327,5
327,5
644
zugehörige Zeichnung: 50992-1811 Blatt 1
KTTA
UG 1000
Granuliérhaube
A50992-1811

03.07.2009



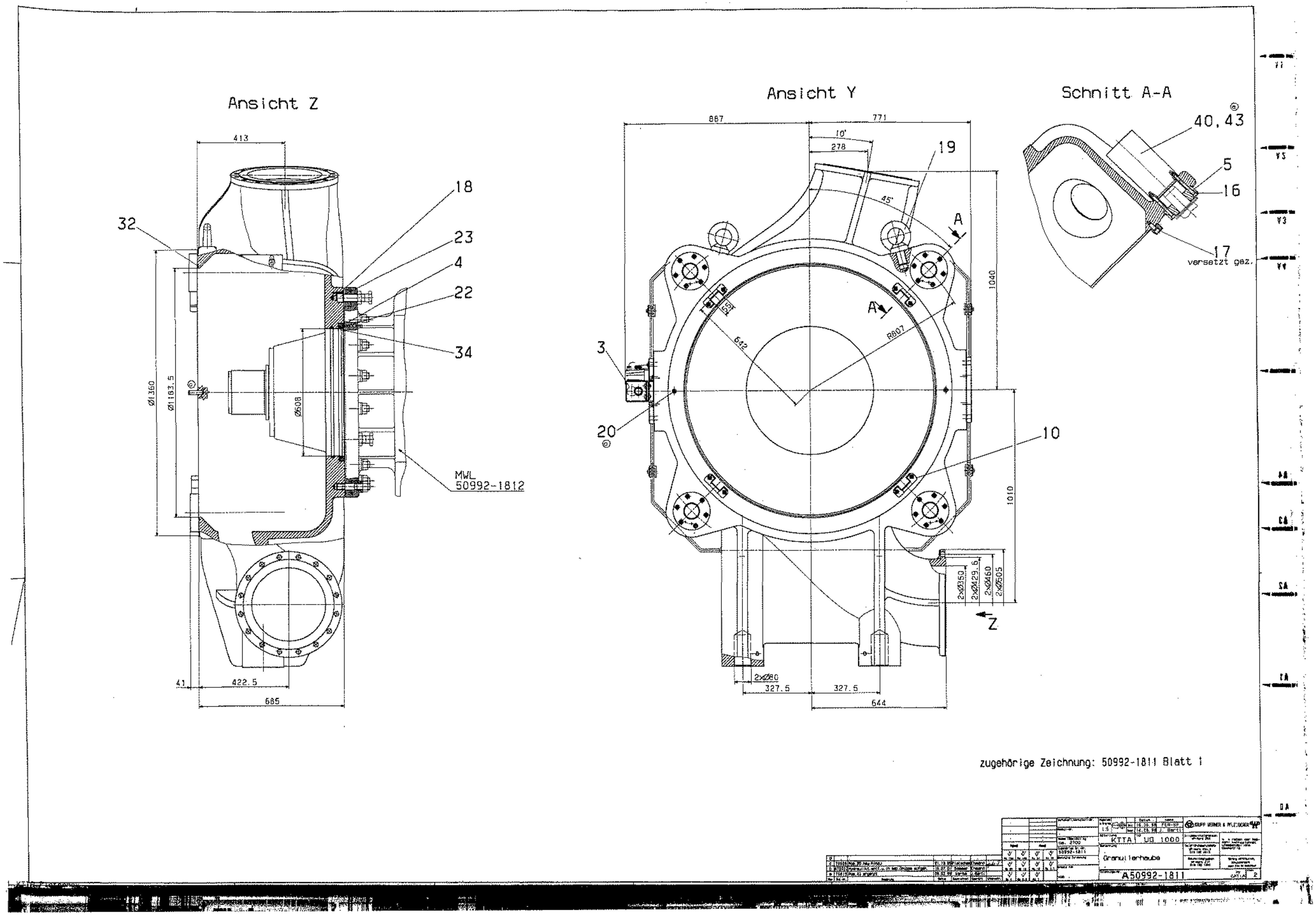
zugehörige Zeichnung: 50992-1811 Blatt 2

KTTA UG 1000

Granulierhaube

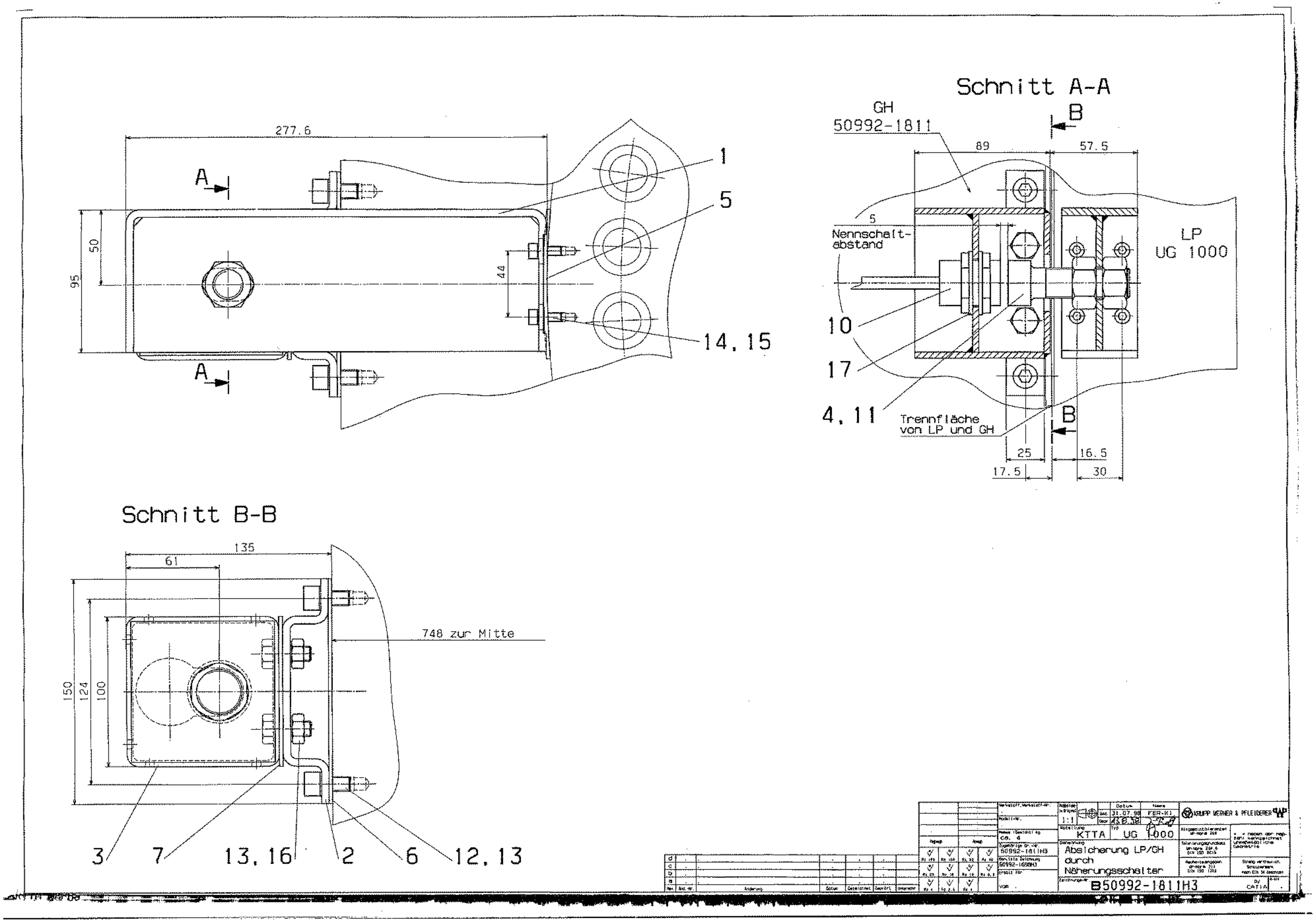
A50992-1811

03.07.2009



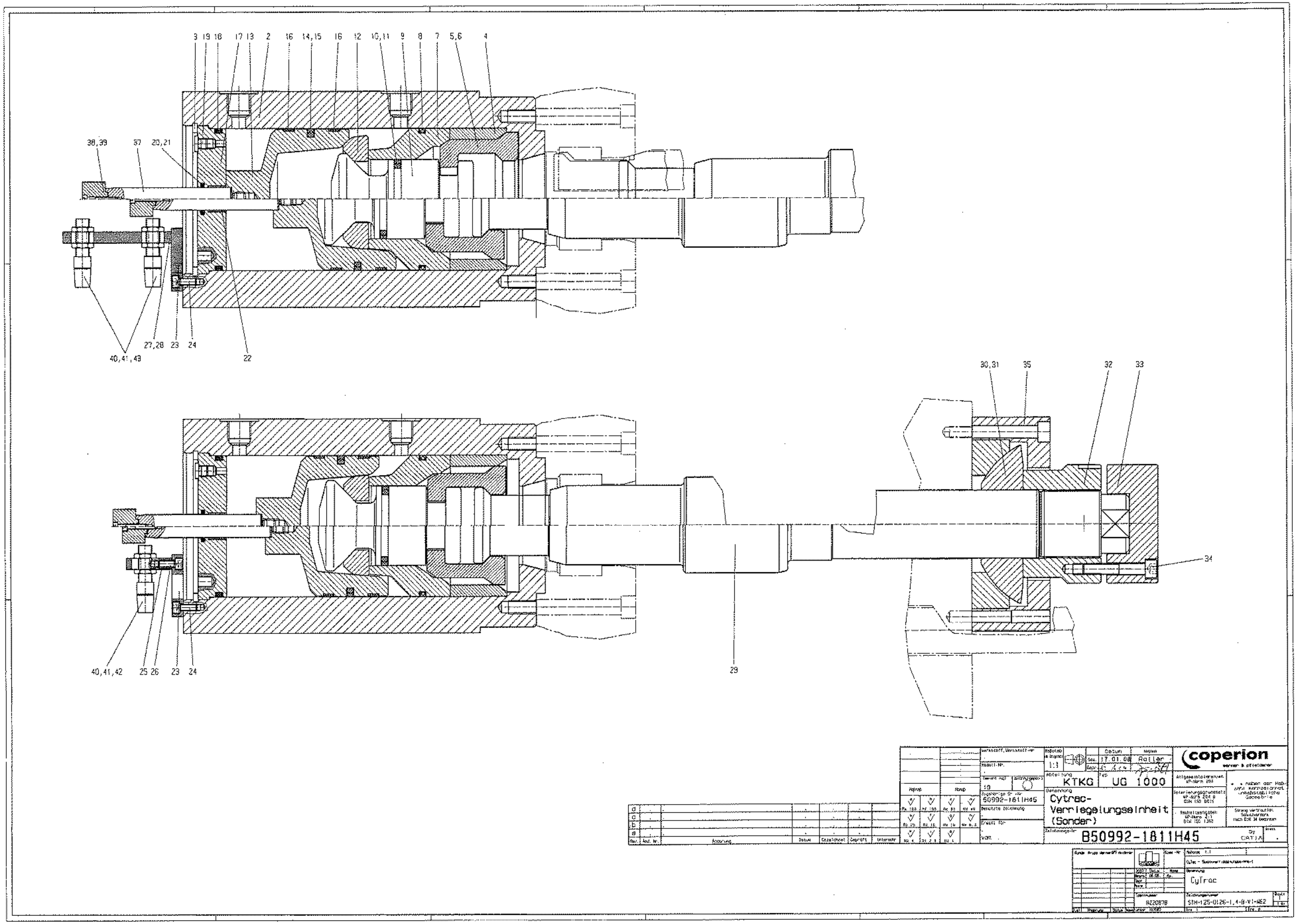
zugehörige Zeichnung: 50992-1811 Blatt 1

03.07.2009

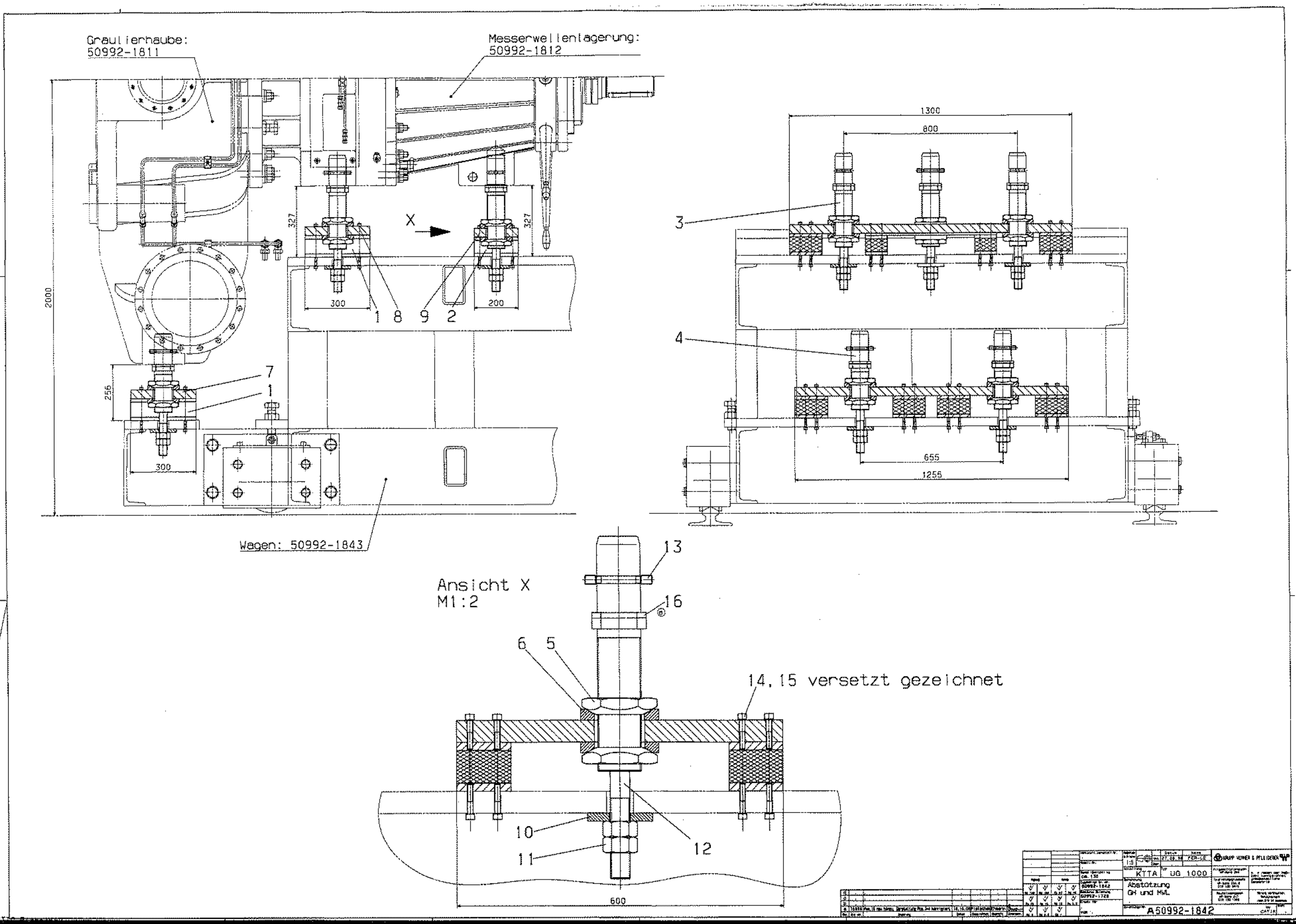


Schnitt A-A
GH
50992-1811
LP
UG 1000
Nennschalt-
abstand
Trennfläche
von LP und GH
89
57.5
5
25
17.5
16.5
30
10
17
4, 11
B
277.6
95
50
44
1
5
14, 15
A
Schnitt B-B
135
61
150
124
100
748 zur Mitte
3
7
13, 16
2
6
12, 13
KRUPP WERNER & PFLEIDERER
1:1
31.07.98
FER-Kl
KTTA
UG 1000
50992-1811H3
50992-1698H3
Absicherung LP/GH
durch
Näherungsschalter
B50992-1811H3
CATIA

03.07.2009

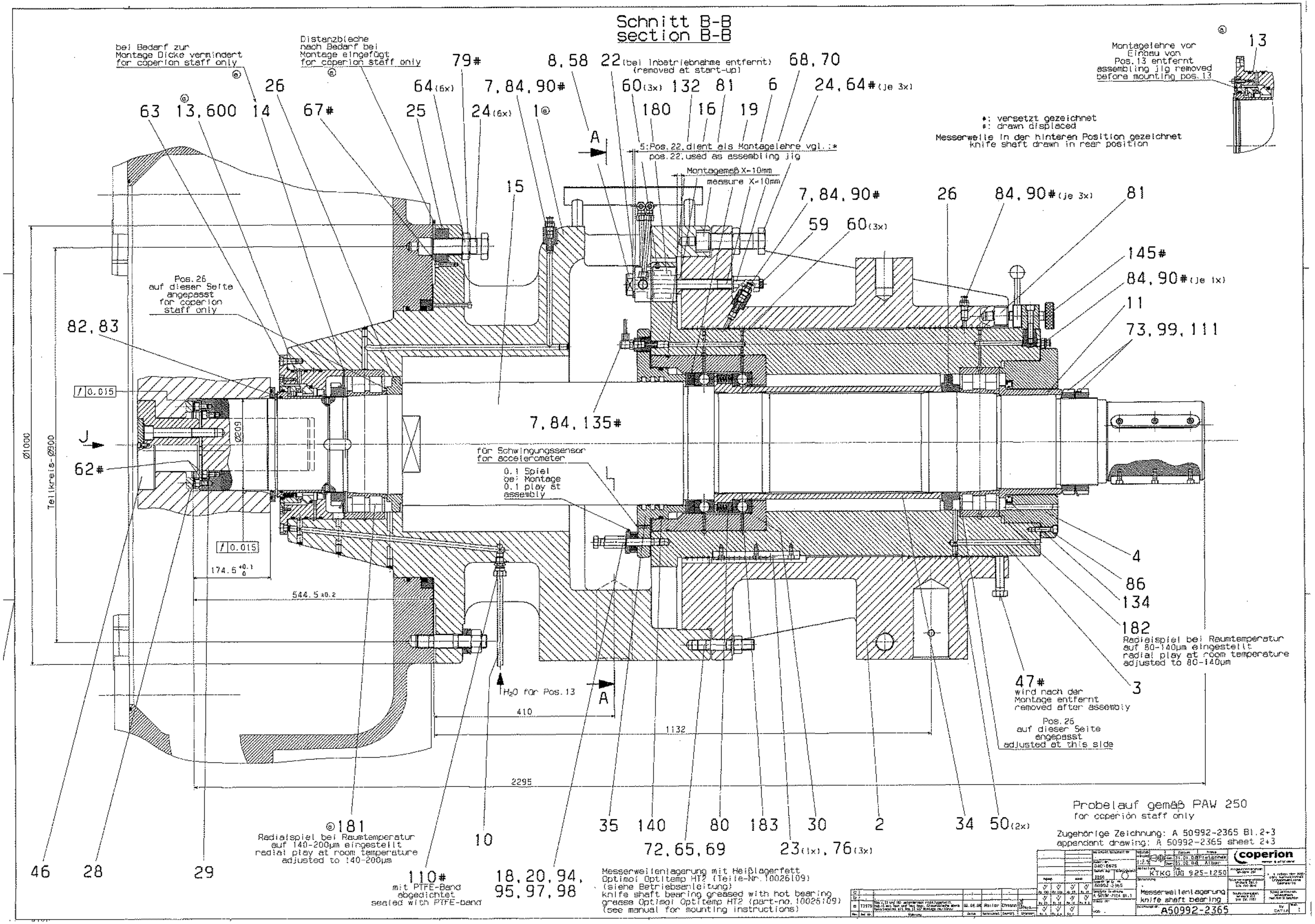

3 19 18 17 13 2 16 14,15 16 12 10,11 9 8 7 5,6 4
38,39
37
20,21
40,41,43
27,28
23
24
22
30,31
35
32
33
34
40,41,42
25 26
23
24
29
coperion
KTKG
UG 1000
Cytrac-
Verriegelungseinheit
(Sonder)
B50992-1811H45
1:1
17.01.08
Roller
CyTrac

03.07.2009

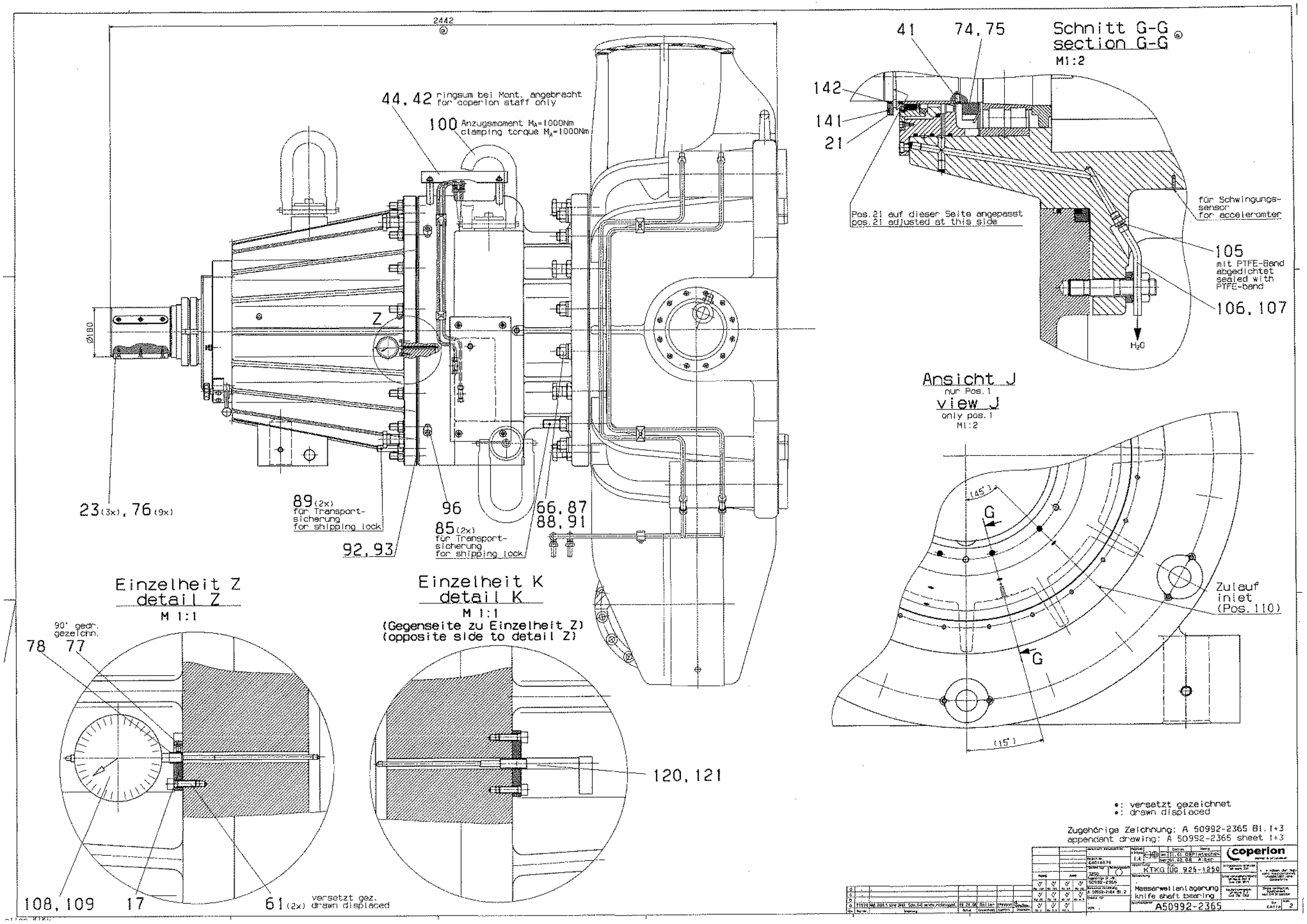


Graulierhaube:
50992-1811
Messerwellenlagerung:
50992-1812
Wagen: 50992-1843
X
327
300
200
1 8 9 2
7
1
256
2000
1300
800
3
4
655
1255
Ansicht X
M1:2
13
16
6 5
14,15 versetzt gezeichnet
10
11
12
600
KTTA
UG 1000
Abstützung
GH und MWL
A50992-1842

03.07.2009


Schnitt B-B
section B-B
bei Bedarf zur Montage Dicke vermindert
for coperion staff only
Distanzbleche nach Bedarf bei Montage eingefügt
for coperion staff only
79#
8,58
22(bei Inbetriebnahme entfernt)
(removed at start-up)
68,70
26
64(6x)
7,84,90#
60(3x) 132 81
6
24,64#(je 3x)
63 13,600 14
67#
25
24(6x)
1
180
16
19
5:Pos.22 dient als Montagelehre vgl.:*
pos.22 used as assembling jig
Montagemaß X-10mm
measure X-10mm
15
7,84,90#
26
84,90#(je 3x)
81
59 60(3x)
145#
84,90#(je 1x)
11
73,99,111
Montagelehre vor Einbau von Pos.13 entfernt
assembling jig removed before mounting pos.13
13
*: versetzt gezeichnet
*: drawn displaced
Messerwelle in der hinteren Position gezeichnet
knife shaft drawn in rear position
Pos.26 auf dieser Seite angepasst
for coperion staff only
82,83
0.015
J
62#
Ø1000
Teilkreis-Ø900
Ø209
7,84,135#
für Schwingungssensor
for accelerometer
0.1 Spiel bei Montage
0.1 play at assembly
174.5 +0.1 0
544.5 ±0.2
410
1132
2295
H2O für Pos.13
A
4
86
134
182
Radialspiel bei Raumtemperatur auf 80-140µm eingestellt
radial play at room temperature adjusted to 80-140µm
3
47#
wird nach der Montage entfernt
removed after assembly
Pos.25 auf dieser Seite angepasst
adjusted at this side
181
Radialspiel bei Raumtemperatur auf 140-200µm eingestellt
radial play at room temperature adjusted to 140-200µm
46
28
29
110#
mit PTFE-Band abgedichtet
sealed with PTFE-band
10
18,20,94,
95,97,98
35
140
72,65,69
80
183
23(1x),76(3x)
30
2
34
50(2x)
Messerwellenlagerung mit Heißlagerfett Optimol Optitemp HT2 (Teile-Nr.10026109)
(siehe Betriebsanleitung)
knife shaft bearing greased with hot bearing grease Optimol Optitemp HT2 (part-no.10026109)
(see manual for mounting instructions)
Probelauf gemäß PAW 250
for coperion staff only
Zugehörige Zeichnung: A 50992-2365 Bl.2+3
appendant drawing: A 50992-2365 sheet 2+3
coperion
KTKG UG 925-1250
Messerwellenlagerung
knife shaft bearing
A50992-2365

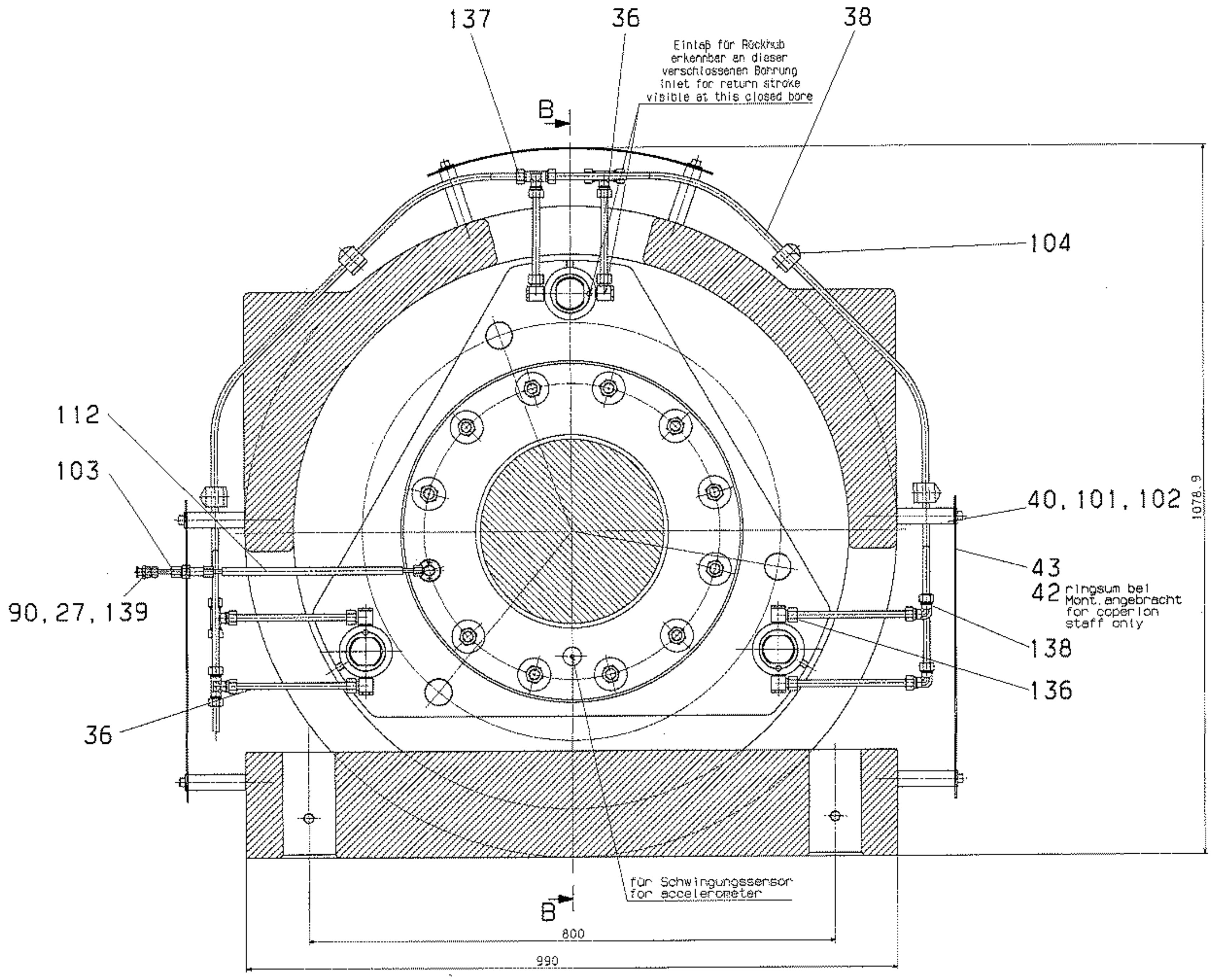
03.07.2009


2442
44,42 ringsum bei Mont. angebracht for coperion staff only
100 Anzugsmoment M_A=1000Nm clamping torque M_A=1000Nm
Z
23(3x), 76(9x)
89(2x) für Transport-sicherung for shipping lock
96
92,93
85(2x) für Transport-sicherung for shipping lock
66,87
88,91
Schnitt G-G
section G-G
M1:2
41
74,75
142
141
21
Pos.21 auf dieser Seite angepasst
pos.21 adjusted at this side
für Schwingungs-sensor for accelerometer
105 mit PTFE-Band abgedichtet sealed with PTFE-band
106,107
H2O
Ansicht J
nur Pos.1
view J
only pos.1
M1:2
(45°)
G
G
(15°)
Zulauf
inlet
(Pos.110)
Einzelheit Z
detail Z
M 1:1
90° gedr. gezeichn.
78
77
108,109
17
61(2x) versetzt gez. drawn displaced
Einzelheit K
detail K
M 1:1
(Gegenseite zu Einzelheit Z)
(opposite side to detail Z)
120,121
*: versetzt gezeichnet
*: drawn displaced
Zugehörige Zeichnung: A 50992-2365 Bl.1+3
appendant drawing: A 50992-2365 sheet 1+3
coperion
KTKG UG 925-1250
Messerwellenlagerung
knife shaft bearing
A50992-2365

03.07.2009

Ietschek

Schnitt A-A
section A-A



for coperion staff only
customer please see manual for mounting instructions

Montageplan

-MWL wird senkrecht in eingefahrener Position der Welle montiert.

I. VORMONTAGE

1. Basiseinheit, bestehend aus Pos.1 (Gehäuse) u. Pos.81 (Auflagebolzen) wird mit den dazugehörigen Verbindungselementen auf der Montageplatte vormontiert.

2. Welleneinheit, bestehend aus Pos.15 (Welle), 2x Pos.183 (Axial-Rillenkugellager), Pos.34 (Buchse innen), Pos.11 und 19 (Distanzbuchsen), Pos.35 (Flansch), Pos.30 (Buchse innenseite) und Zylinderrollenlager, wird mit den dazugehörigen Verbindungselementen (Pos.73,99) und Pos.140 (O-Ring) ausserhalb vormontiert.

zu beachten:

Messerflügelseite:
- Innenring von Pos.181 durch Pos.74 und 75 (Verbindungselemente) auf Kegel der Pos.15 satt anlegen (Touchiermethode).
- Den Abstand zwischen Innenring von Pos.181 und Wellenabsatz von Pos.15 ermitteln und Pos.26 (Distanzring) auf dieses Maß einschleifen, dabei Planlauf von 0.02 zum Innendurchmesser von Pos.26 beibehalten.

Antriebsseite:
- Innenring von Pos.182 durch Pos.11,73 und 99 auf Kegel der Pos.15 satt anlegen (Touchiermethode).
- Den Abstand zwischen Innenring Pos.182 und Pos.34 ermitteln und Pos.26 (Distanzring) auf dieses Maß einschleifen, dabei Planlauf von 0.02 zum Innendurchmesser von Pos.26 beibehalten.

3. Laufbuchseneinheit, bestehend aus Pos.Nr.2,3,6,7,8,16,22,1x23,58,7x60,68,70,3x76,180
Einbau der Hohlkolbenzylinder erfolgt ausserhalb gemäss folgendem Ablauf:
1. In Pos.16 (Scheiben) jeweils an Mantelfläche Kennzahlen 1,2 bzw. 3 mit Elektroschreiber gut lesebar anbringen.
2. Pos.23 (Paßfeder) mit Pos.76 (Zylinderschraube) an Pos.3 (Laufbuchse) befestigen.
3. Pos.180 (Hohlkolbenzylinder) bis zum Anschlag in Pos.3 eindrehen.
4. Pos.180 jeweils so zurückdrehen, daß die Anschlüsse der Rohrleitungen gemäß Zeichnung liegen. (Einlaß für Rückhub an verschlossener Bohrung am Boden von Pos.180 erkennbar.)
5. Pos.180 mit Bohrerspitze anbohren und mit 3x Pos.60 (Gewindestift) sichern.
6. Pos.6 (Zugstangen) werden jeweils mit Pos.22 (Distanzring) und markierten Scheiben (Pos.16) entsprechend der in Pos.3 eingeschlagenen Kennzahlen, mit Pos.2 (Gehäusedeckel) und den Pos.68 und 70 (Verbindungselemente) auf Block verschraubt.
7. Montagemaß X (3x) auf 1/10 mm ausmessen.
8. Pos.2 von Pos.3 abnehmen.
9. Die Stelle mit dem größten Maß X wird als Referenz genommen. An den anderen Stellen wird die Pos.16 jeweils um soviel abgeschliffen, wie das jeweilige Maß X zur Referenz differiert.
Beispiel:

Kennzahl:	Maß X gemessen:	Abschleifmaß:	Endmaß Pos.16:
1	10,3	0,4	9,6
2	10,0	0.7	9.3
3	10,7	0,0 (Referenz)	10,0

10. Alle unter 3. genannten Teile werden zur Laufbuchseneinheit zusammengebaut.

4. Justage
1. Welleneinheit in Laufbuchseneinheit mit Pos.132 (O-Ring) einschieben.
2. Pos.35 mit Pos.95 (Zylinderschraube) an Laufbuchseneinheit befestigen. Anzugsdrehmoment: 10 Nm je Schraube.
3. Welleneinheit und Laufbuchseneinheit in Basiseinheit einlegen.
4. Unter Verwendung von Pos.24, 64, 65, 69, 71, 72 und 96 (Verbindungselemente) genaue Lage der fertigmontierten Pos.15 sicherstellen, dabei folgende Angaben Beachten: Rechtwinkligkeit 0,02 und Abstandsmaß 544,5 ±0,2 (s. Blatt 1).
5. Verbindungselemente der Pos.1 und 2 funktionssicher verschrauben.
6. Pos. 24 und 64 versiegeln.

II. Fertigmontage

1. Pos.26 (Distanzring) auf Pos.15 schieben.
2. Außenring von Pos.181 (Zylinderrollenlager) auf Pos.1 schieben.
3. Innenring mit Rollen von Pos.181 auf Pos.15 schieben und mit Pos.74 und Pos.75 befestigen.
4. 2xPos.41 (Zylinderstift) in Pos.15 einpressen.
5. Pos.13 (Gleitringdichtung) komplett auf Pos.15 schieben.
6. Pos.13 mit Pos.63 auf Pos.1 und Pos.82 auf Pos.15 befestigen.
7. Pos.21 (Dichtring) auf Maß 174,5 +/-0.1 anpassen.
8. Anlage gemäß verbleibenden Positionsnummern komplettieren.
9. Montagelehren der Gleitringdichtung entfernen. Zur Wiedermontage bereit halten.
10. Schmieranschlüsse M16x1.5 sind für Zentralschmierung vorgesehen. Bei Verwendung von Schmiernippeln (Pos.90) werden Pos.27 (Rohr), Pos.84 (Anschlusstück), Pos.135 und 139 (Verschraubungen) verwendet.
11. Pos.22 bleibt zum Transport eingelegt und fest verspannt. Bei Inbetriebnahme entfernen!

ACHTUNG: Nach Fertigmontage in senkrechter Stellung, d.h. vor Waagerechtstellung, Festsitz des Kontermechanismus (Pos.8) prüfen.

GEFAHR: Beschädigung durch Verschieben der Achse bei Transport der Anlage.

- Nur vorgesehene Hebemittel verwenden:
Lastbügel 07730-42/12.5 tief, Fa. NORELEM, (Pos.100)

Technische Daten:

Die max. axiale Schubkraft in der Messerwelle beträgt bei Dauerbelastung (ohne Anschlag): F=17 kN

Der max. Differenzdruck in den Hydraulikzylinder beträgt bei Dauerbelastung (ohne Anschlag): p_{diff}=20 bar

Die Nachschmierung an allen vier Schmierstellen muß nach max. 3000 Stunden erfolgen.

Technical data:

Max. axial shear force in the knife shaft is at permanent load (without limit stop): F=17 kN

Max. pressure difference of the hydraulic cylinder is at permanent load (without limit stop): p_{diff}=20 bar

The grease at all four greasing points has to be done after max. 3000 hours.

*: versetzt gezeichnet
*: drawn displaced

Messerwelle in der hinteren Position gezeichnet
knife shaft drawn in rear position

Zugehörige Zeichnung: A 50992-2365 Bl.1+2
appendant drawing: A 50992-2365 sheet 1+2

coperion

1:2.5 — 31.01.08 Pietschek

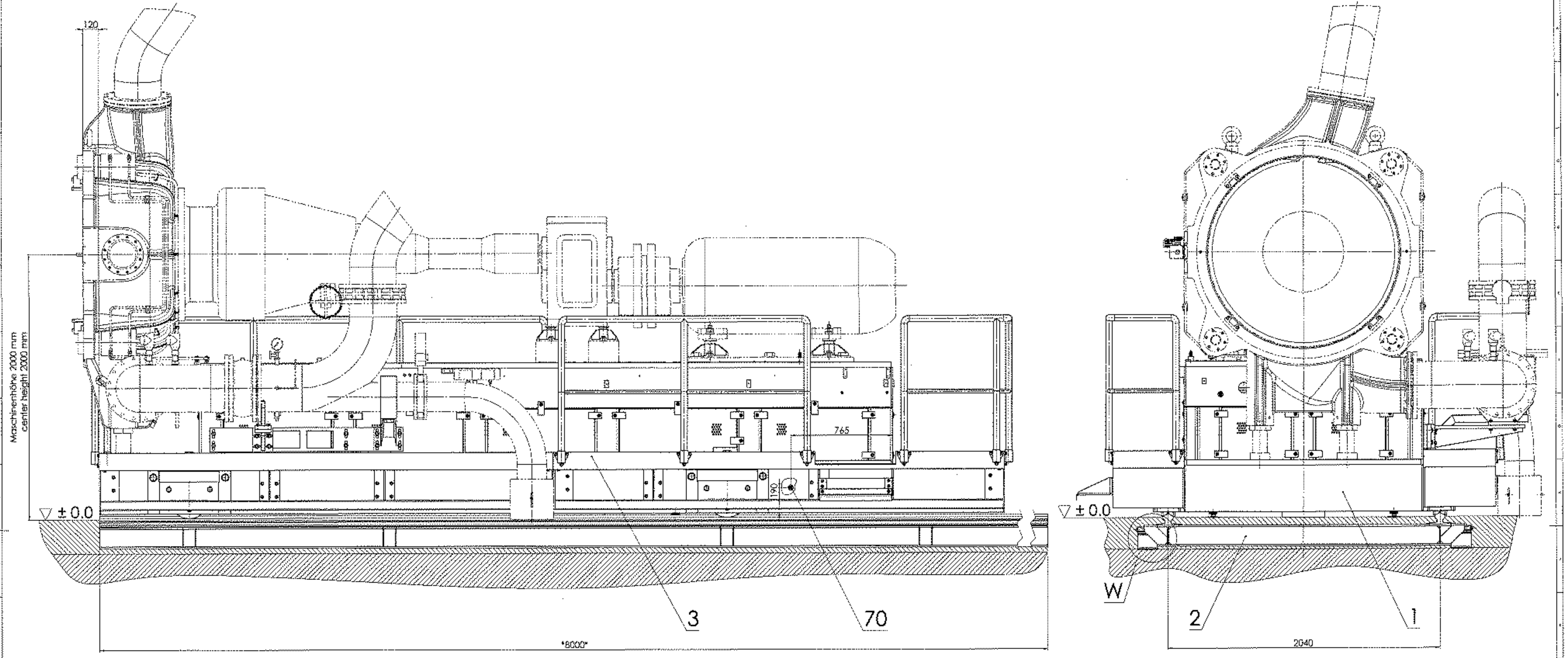
KTKG UG1000-1250

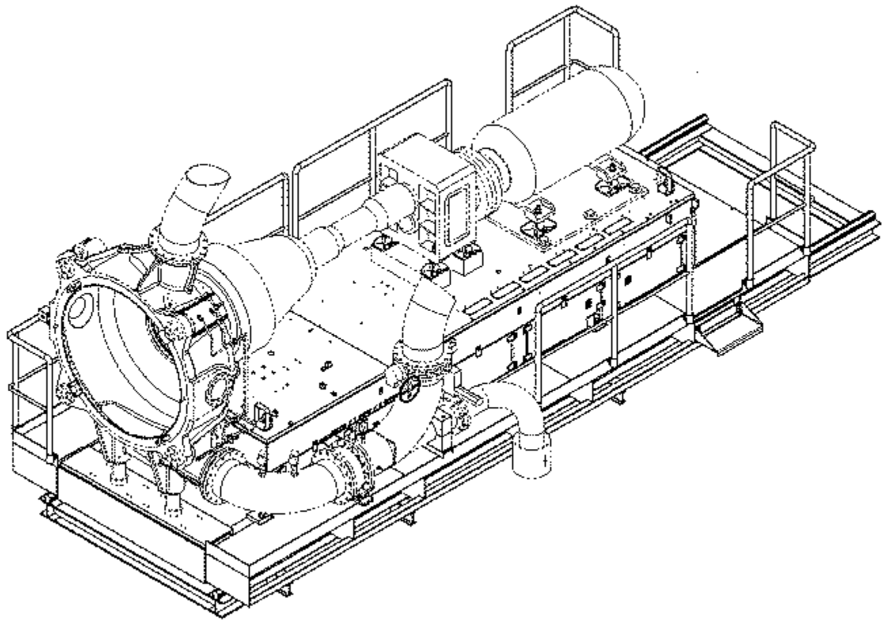
Messerwellenlagerung
knife shaft bearing

A50992-2365

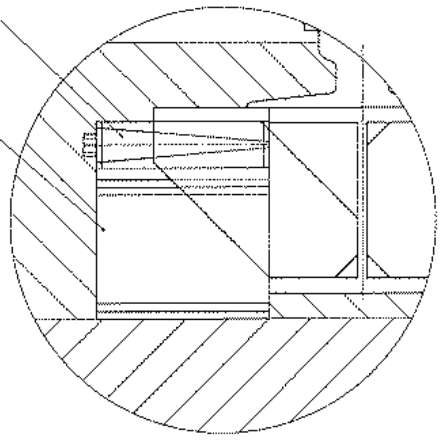
CATIA 3

03.07.2009





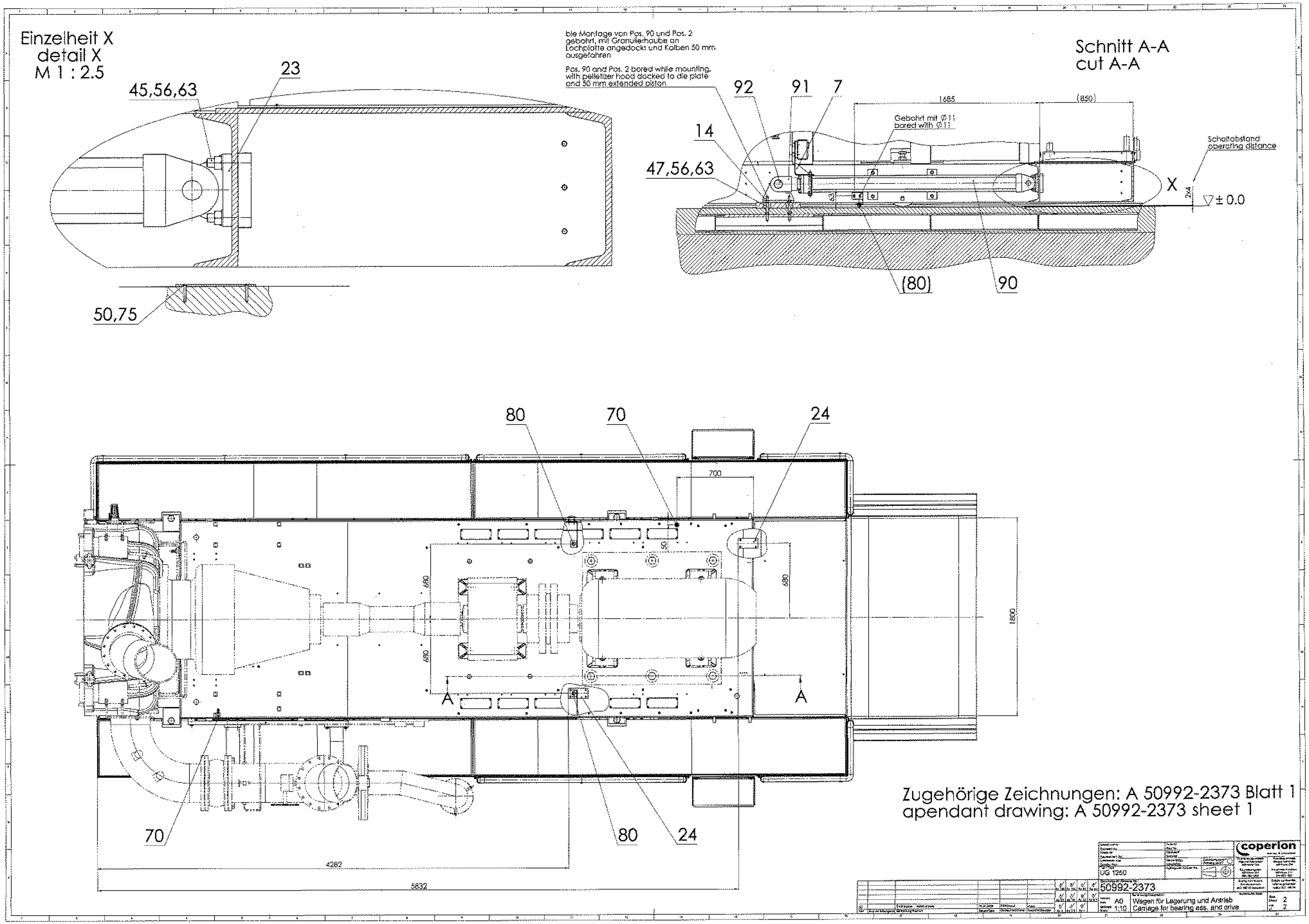
Einzelheit W
detail W
M 1 : 2



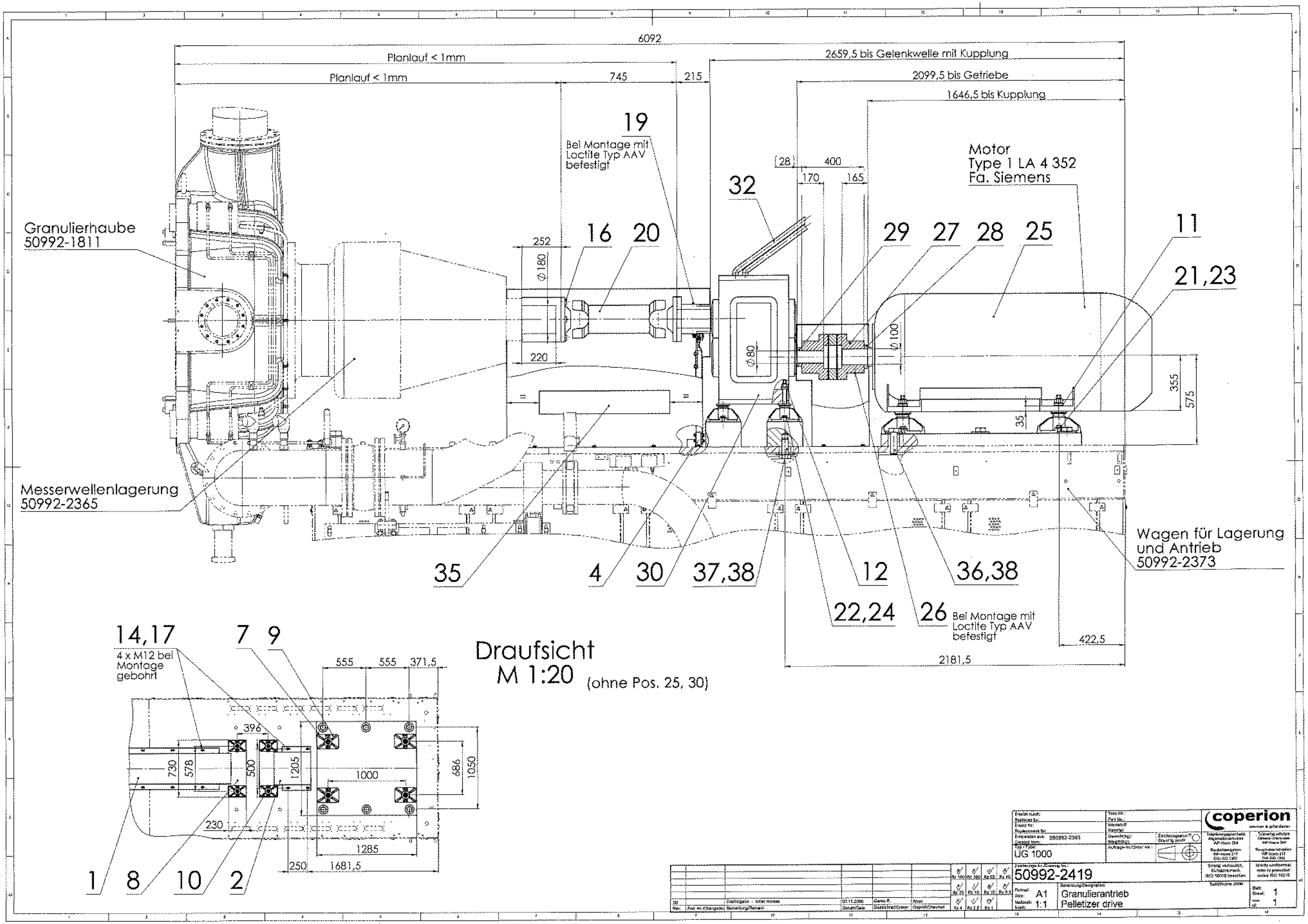
Zugehörige Zeichnungen: A 50992-2373 Blatt 2
apendant drawing: A 50992-2373 sheet 2

coperion
UG 1250
50992-2373
A0
1:10
Wagen für Lagerung und Antrieb
Carriage for bearing ass. and drive
1
2

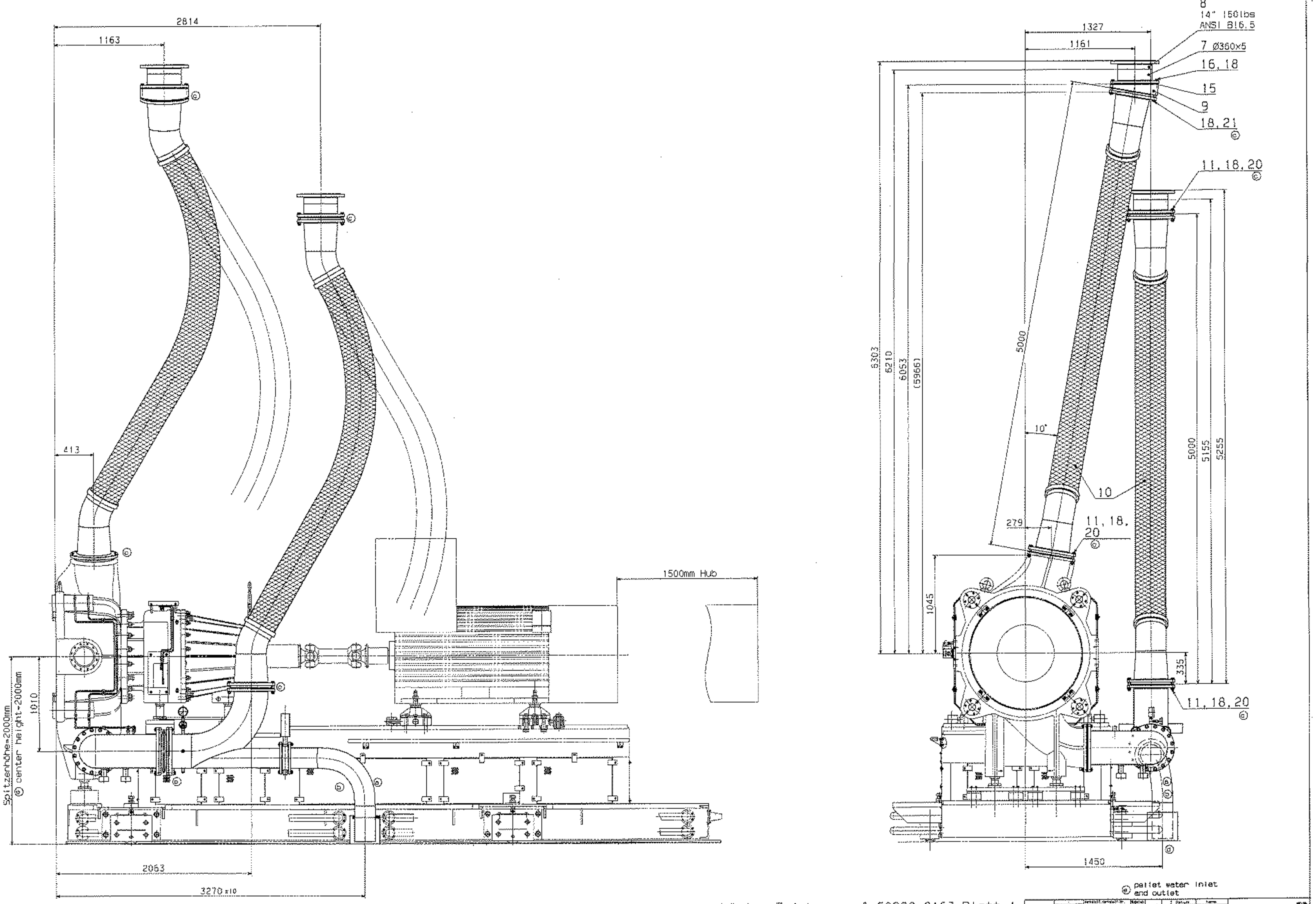
03.07.2009


Einzelheit X
detail X
M 1 : 2.5
23
45,56,63
50,75
bie Montage von Pos. 90 und Pos. 2 gebohrt, mit Granulierhaube an Lochplatte angedockt und Kolben 50 mm ausgefahren
Pos. 90 and Pos. 2 bored while mounting, with pelletizer hood docked to die plate and 50 mm extended piston
Schnitt A-A
cut A-A
92
91
7
14
47,56,63
1685
(850)
Gebohrt mit Ø11
bored with Ø11
Schaltabstand
operating distance
X
▽± 0.0
(80)
90
80
70
24
700
1800
A
A
70
80
24
4282
5832
Zugehörige Zeichnungen: A 50992-2373 Blatt 1
apendant drawing: A 50992-2373 sheet 1
coperion
UG 1250
50992-2373
A0
1:10
Wagen für Lagerung und Antrieb
Carriage for bearing ass. and drive
2
2

03.07.2009


6092
Planlauf < 1mm
Planlauf < 1mm
745
215
2659,5 bis Gelenkwelle mit Kupplung
2099,5 bis Getriebe
1646,5 bis Kupplung
19
Bei Montage mit Loctite Typ AAV befestigt
(28)
400
170
165
Motor
Type 1 LA 4 352
Fa. Siemens
32
Granulierhaube
50992-1811
252
16
20
29
27
28
25
11
21,23
Ø 180
220
Ø 80
Ø 100
355
575
35
Messerwellenlagerung
50992-2365
Wagen für Lagerung und Antrieb
50992-2373
35
4
30
37,38
12
36,38
22,24
26
Bei Montage mit Loctite Typ AAV befestigt
422,5
2181,5
14,17
4 x M12 bei Montage gebohrt
7
9
Draufsicht
M 1:20
(ohne Pos. 25, 30)
555
555
371,5
396
730
578
500
1205
1000
686
1050
230
1285
250
1681,5
1
8
10
2
UG 1000
50992-2419
A1
1:1
Granulierantrieb
Pelletizer drive
coperion
werner & pfleiderer

03.07.2009



zugehörige Zeichnung: A 50992-2163 Blatt 1
appendant drawing: A 50992-2163 sheet 1

WERNER & PFLEIDERER

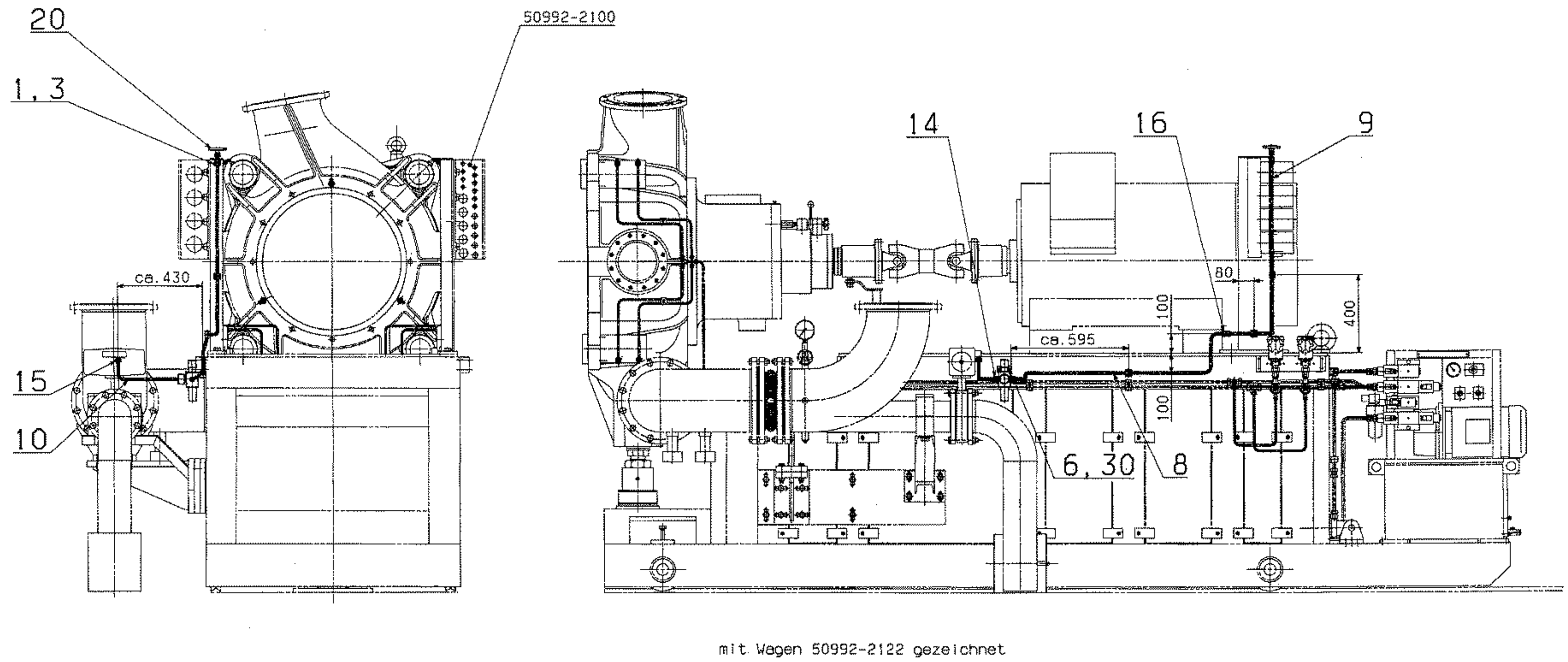
KTTA UG 1000

Granulierwasserzu- u. ablauf

A50992-2163

Platschek

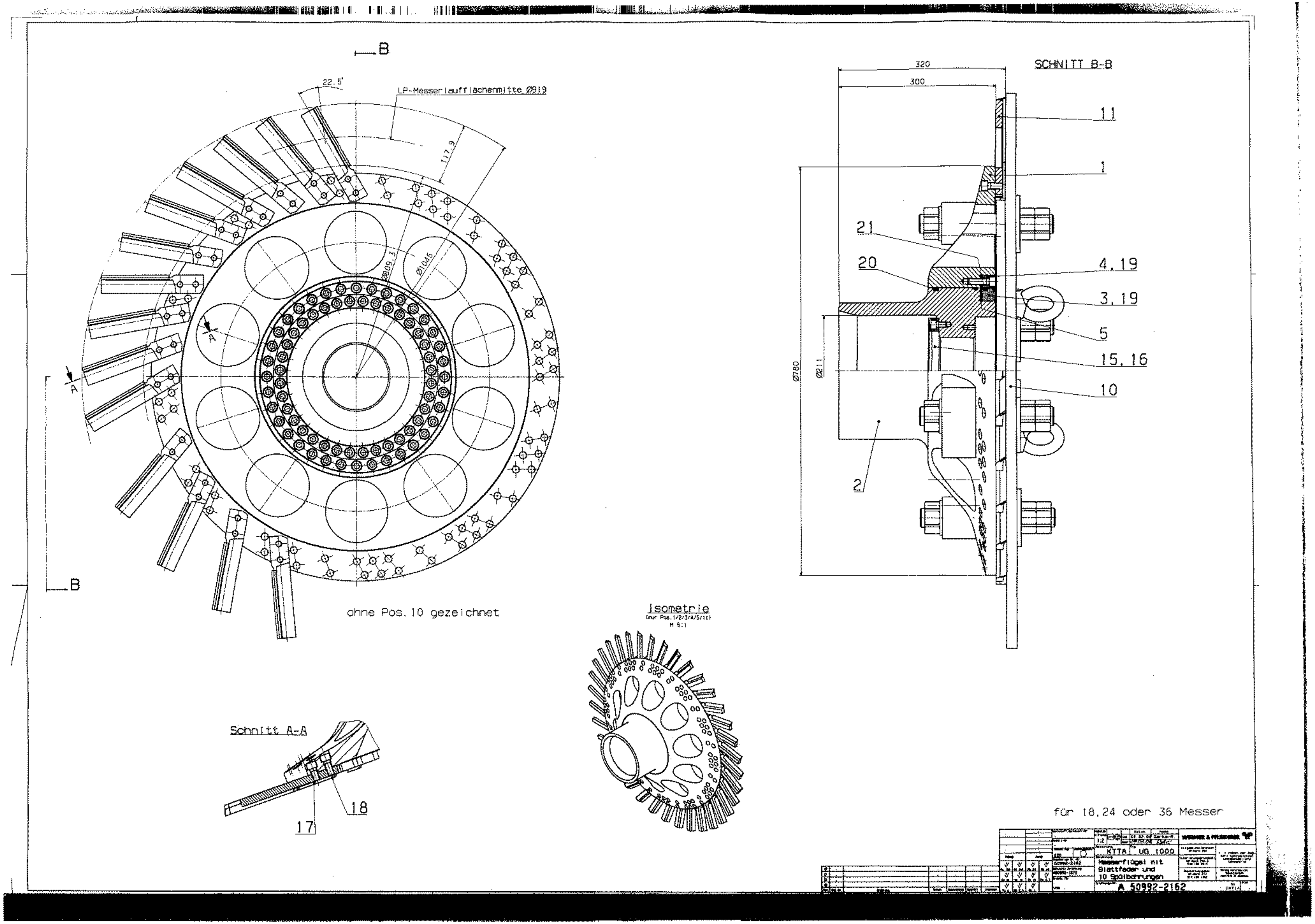
03.07.2009



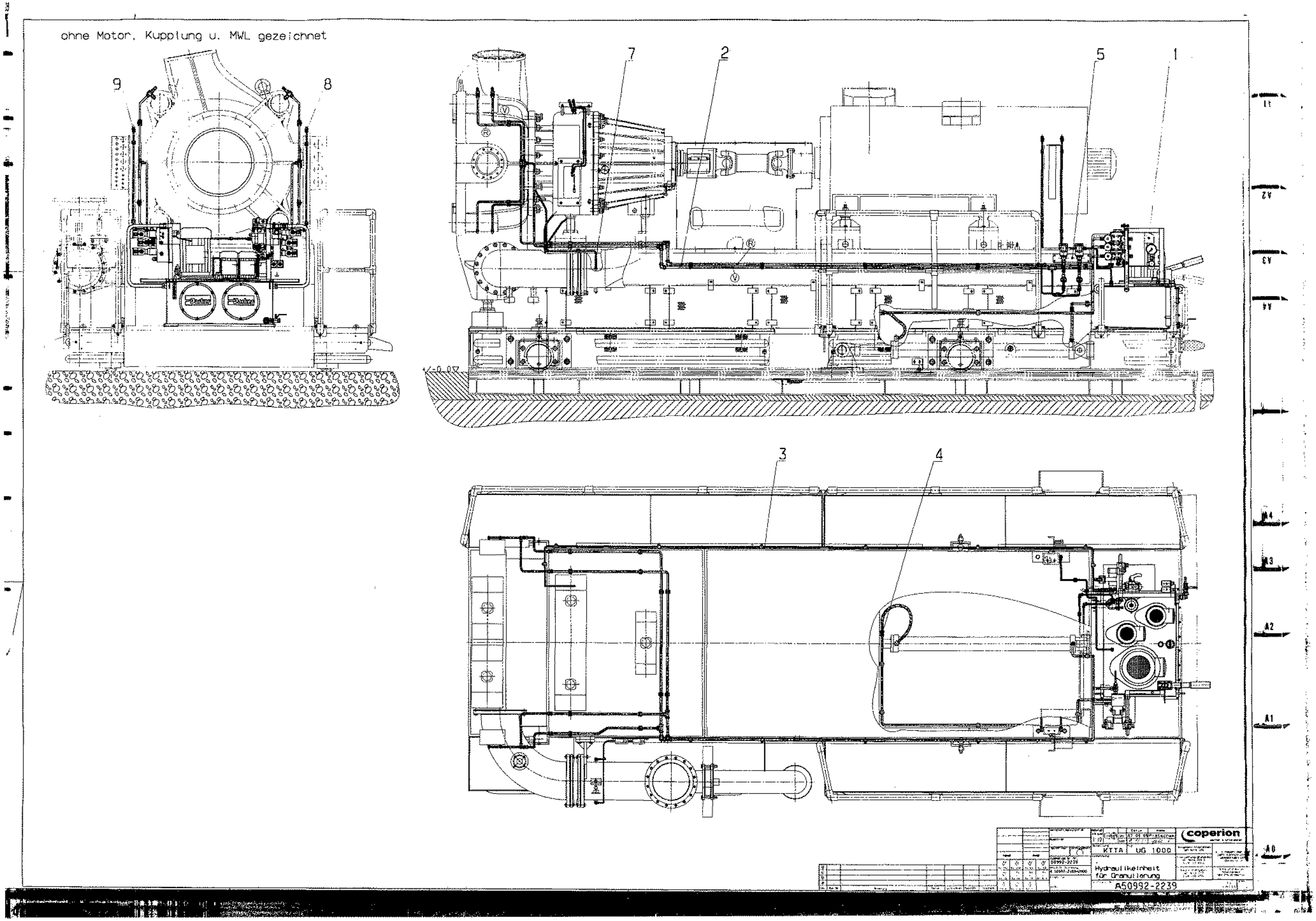
Maßstab 1:5	Datum 08.03.06 Platschek; 15.03.06		coperion
Modell-Nr. 54018604	Abteilung KTTA	Typ UG700-750	
Zugehörige Gr.-Nr. 50992-1726H761	Benennung: Wartungseinheit mit Verrohrung in Edelstahl (Swagelok u. Flansch)		
Benutzte Zeichnung B 50992-1726H767	Zeichnungs-Nr. B50992-1726H761		by CATIA

KTTA Platschek

03.07.2009

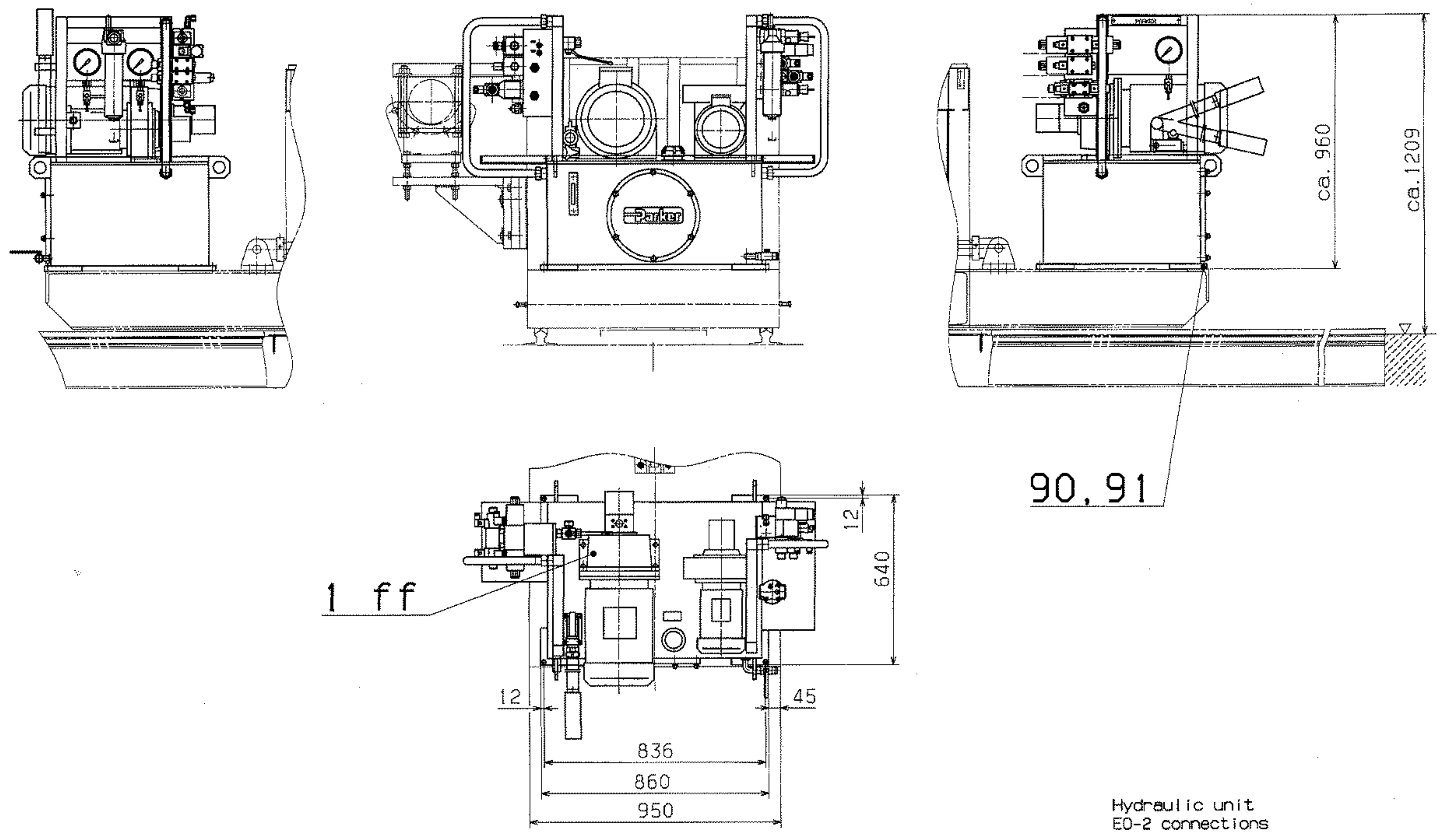

B
22.5°
LP-Messerlaufflächenmitte Ø919
117.9
Ø809.3
Ø1045
A
A
B
ohne Pos.10 gezeichnet
Schnitt A-A
17
18
Isometrie
M 5:1
SCHNITT B-B
320
300
11
1
21
20
4,19
3,19
5
15,16
10
2
Ø780
Ø211
für 18,24 oder 36 Messer
KTTA
UG 1000
Messerflügel mit
Blattfeder und
10 Spülbohrungen
A 50992-2162

03.07.2009



ohne Motor, Kupplung u. MWL gezeichnet
9
8
7
2
5
1
3
4
coperion
KTTA
UG 1000
Hydraulikeinheit
für Granulierung
A50992-2239

03.07.2009



Hydraulic unit
EO-2 connections

Rev.	Änd.-Nr.	Änderung	Datum	Gezeichnet	Geprüft	Unterschr.
d	.	.	.	.	.	.
c	.	.	.	.	.	.
b	.	.	.	.	.	.
a	77583	englische Texte ergänzt	08.08.07	Roller	Alber	

Werkstoff, Werkstoff-Nr.	Maßstab im Original 1:10	Gez. 25.05.05 Ehmann	Gepr. 02.06.05 Gerke-R.
Modell-Nr.	Abteilung KTTA	Typ UG 500-750	
Masse (Gewicht) kg	Benennung Hydraulik-zentraleinheit EO-2 Verschraubungen		
Zugehörige Gr.-Nr. 50992-2225			
Benutzte Zeichnung C 50992-1967H1000			
Ersatz für			
vom	Zeichnungs-Nr. C50992-2225H1000		

coperion werner & pfleiderer

Allgemeintoleranzen WP-Norm 204

* = neben der Maßzahl kennzeichnet unmaßstäbliche Geometrie

Tolerierungsgrundsatz WP-Norm 204.3 DIN ISO 8015

Rauheitsangaben WP-Norm 217 DIN ISO 1302

Streng vertraulich, Schutzvermerk nach DIN 34 beachten

by CATIA

Roller.KTKG